

Perforated non-woven for top sheet of nappies comprises microfibers with different hydrophobic properties fibrillated from sectored bicomponent filaments

Patent Number: DE19846857

Publication date: 2000-03-02

Inventor(s): KLEIN BERNHARD (DE); SCHAUT GERHARD (DE); GROITZSCH DIETER (DE)

Applicant(s):: FREUDENBERG CARL FA (DE)

Requested Patent: DE19846857

Application

Number: DE19981046857 19981012

Priority Number(s): DE19981046857 19981012

IPC Classification: D04H13/00 ; D04H3/00

EC Classification: D04H3/10B, A61F13/15C1A, D04H3/12

Equivalents: AU5853999, BR9914536, EP1121481 (WO0022218), NO20011880,
 WO0022218

Abstract

A non-woven of 8-17 gm/m² consists of intermingled micro filaments of 0.05-0.40 dtex and pie-sector cross-section made of polymers with different hydrophobic properties. They are obtained by fibrillating bi-component filaments with alternate sector shaped components. The non-woven is perforated with holes (K) which are clear of fibers. The furthest distance of the edge of the land round each hole is no more than twice the minimum distance (h). The open hole area is 8-40%. Also claimed is the manufacturing process for such a non-woven using filaments with pie or hollow pie sectors of different composition that are fibrillated and intermingled by high pressure water jets. Subsequent perforation is also carried out by high pressure water jets.

Data supplied from the esp@cenet database - I2





⑯ **Patentschrift**
⑯ **DE 198 46 857 C 1**

⑯ Int. Cl.⁷:
D 04 H 13/00
D 04 H 3/00

⑯ Aktenzeichen: 198 46 857.1-26
⑯ Anmeldetag: 12. 10. 1998
⑯ Offenlegungstag: -
⑯ Veröffentlichungstag der Patenterteilung: 2. 3. 2000

Innerhalb von 3 Monaten nach Veröffentlichung der Erteilung kann Einspruch erhoben werden

⑯ Patentinhaber:
Fa. Carl Freudenberg, 69469 Weinheim, DE

⑯ Erfinder:
Groitzsch, Dieter, Dipl.-Chem. Dr., 69493
Hirschberg, DE; Schaut, Gerhard, Dipl.-Chem. Dr.,
69502 Hemsbach, DE; Klein, Bernhard, Dr.-Chem.,
69488 Birkenau, DE

⑯ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht
gezogene Druckschriften:
DE 195 81 616 T1
US 56 28 097
EP 07 13 546 B1
EP 06 25 221 B1
EP 02 15 684 A2

⑯ Perforierter Vliesstoff und Verfahren zu dessen Herstellung

⑯ Beschrieben wird ein perforierter Vliesstoff mit einem Flächengewicht von 8 bis 17 g/m² aus miteinander verschlungenen endlosen Mikrofaserfilamenten mit einem Titer im Bereich von 0,05 bis 0,40 dtex, die aus mindestens zwei unterschiedlichen Filamenten aus thermoplastischen Polymeren mit unterschiedlicher Hydrophobizität und einem Faserquerschnitt in Kuchenstückform aufgebaut sind, wobei die Filamente, insbesondere im Bereich der Perforation, frei von Verklebungen oder Verschmelzungen sind.

Beschreibung

Körperflüssigkeiten absorbierende Hygieneprodukte, wie Kinderwindeln, Erwachsenenwindeln oder Damenbinden sind grundsätzlich aus einem absorbierenden Kern, einer abdichtenden Rückseite aus einer Folie oder einem Vlies/Folie-Laminat und einem körpersitzigen, durchlässigen Flächengebilde aus einem dünnen, abriebbeständigen, weichen Vliestoff oder einer vakuumperforierten Folie mit trichterförmigen, d. h. dreidimensionalen Öffnungen aufgebaut. Die vakuumperforierte Folie umschließt den absorbierenden Kern, wobei die größte Perforationsöffnung nach außen gerichtet, d. h. dem Körper zugewandt ist. Das Folienmaterial ist aus hydrophobem Thermoplast-Polymer, wie Polyethylen, Polypropylen oder einem Copolymer aus Polymervinylacetat und Ethylen (EVA) aufgebaut. Dadurch wird erreicht, daß die Folienoberfläche von der Körperflüssigkeit einerseits nicht benetzt wird, die Körperflüssigkeit nur in Richtung Absorberkern geleitet wird und durch die sich nach innen verjüngenden Perforationen ein Rückschlag derselben z. B. bei Belastung, Bewegung, oder Druck verhindert wird. Bekanntermaßen enthält der Absorberkern gewöhnlich neben überwiegend Zellstoff auch Superabsorber-Partikel (SAP). Superabsorber-Polymeren zeichnen sich dadurch aus, daß sie wässrige Flüssigkeiten in großen Mengen aufnehmen können und dabei unter deutlicher Volumenzunahme einen Gelkörper mit mehr oder weniger geringen Gelfestigkeit bilden. Die Gegenwart von SAP hat den Vorteil, daß Gewicht eingespart und dadurch die Dicke des Absorberkerns verringert werden kann und daß die Flüssigkeit bei Druckbelastung nicht wieder abgegeben werden kann und dadurch Leckagen weitgehend verhindert werden können. SAP hat aber auch den Nachteil, daß es zum bekannten Gelblocking führt und zwar um so ausgeprägter, je höher sein Anteil ist.

Unter Gelblocking versteht man den Effekt, daß Flüssigkeit nicht mehr weiter oder nur deutlich verlangsamt weitertransportiert werden kann. Durch geeignete Konstruktionen der absorbierenden Hygieneprodukte konnte auch dieses Problem gelöst werden. Es werden in diesem Fall Volumenvliestoffe oder andere bei Flüssigkeitskontakt nicht blockierende, sehr offene Strukturen zwischen Absorberkern und Abdeckschicht positioniert. Diese Zwischenschicht nimmt Flüssigkeit sofort auf, d. h. entfernt sie spontan von der Windeloberfläche und verteilt sie gleichmäßig. Das Fluidmanagement wird durch solche Maßnahmen verbessert. Unter Fluidmanagement verstehen wir hier das Zusammenspiel vieler, oben teilweise schon genannter Einflußgrößen mit dem Ziel, ein möglichst hohes Wohlempfinden beim Tragen des Hygieneartikels am Körper zu erzeugen.

Als Flächengebilde für die körpersitzige Umhüllung des absorbierenden Materials werden bekanntermaßen auch nicht perforierte Spinnvliestoffe und Stapelfaservliestoffe auf Basis von Polyolefinen eingesetzt.

Das Fluidmanagement für Urin bei Kinder- und Erwachsenen-Windeln und für Menstrualflüssigkeiten der Damenhygiene gilt als weit fortgeschritten bis ausgereift. Eine Windel der Zukunft sollte jedoch nicht nur fähig sein, Urin in optimaler Weise zu managen, sondern auch dünnflüssige Abgänge aus dem Darm. Nicht perforierte Abdeckvliestoffe erwiesen sich für diesen Zweck als ungeeignet. Die betreffende Körperflüssigkeit ist ein mehrphasiges System mit Festpartikeln in unterschiedlicher Form und Konsistenz mit der Tendenz zur Phasentrennung, insbesondere an aktiven Oberflächen oder Oberflächen mit Filtrations- und Abscheidewirkung. Für diese Flüssigkeiten wird nachstehend Ausdruck Darmflüssigkeiten verwendet. Es hat sich gezeigt, daß nicht perforierte Vliestoffe ungeeignet sind, Darmflüssigkeiten vollständig durchzulassen und an den Absorberkern weiterzugeben. Vielmehr besteht die Tendenz, daß feste und / oder hochviskose Anteile der Darmflüssigkeit sich auf der Windeloberfläche durch Separation ablagern und ggf. wie eine Sperrscheide für nachkommende Körperflüssigkeit mit dünnflüssigerer Konsistenz wirken. Sowohl die Separation der größeren Bestandteile an-sich als auch die damit verbundene Blockade für weiteren Fluidtransport sind gravierende Nachteile konventioneller Windeln. Es sind daher zahlreiche Lösungsvorschläge zum besseren Darmflüssigkeitsmanagement gemacht worden, die alle darauf beruhen, daß perforierte Topsheets (Abdeckvliestoffe) eingesetzt werden müssen. Die Perforationen sollten dabei klar ausgebildet sein. Querversetzung einzelner Fasern oder Faserscharen bzw. irgendwelche Faserbrücken erwiesen sich als nicht günstig. Über die perforierten Topsheets hinaus sollten die Windelkonstruktion und die Gestaltung des zwischen dem Abdeckvliestoff und dem Absorber-Kern gelegenen offenstrukturierten Vliestoffes der besonderen Konsistenz und der damit verbundenen Eigenheiten der Darmflüssigkeit angepaßt werden.

Sowohl zahlreiche Perforationsmethoden als auch Vliestoffe und Vliestoffkomposite sind bekannt. In EP 0 215 684 A2 wird die Erzeugung von Perforationen in Vliestoffen mit Hilfe der Wasserstrahltechnik beschrieben. Als Ablagemedium für die Fasern und Wasserstrahlbehandlung werden nicht die bekannten Siebe verwendet, sondern dieselben ersetzt durch Entwässerungszylinder, in die Erhebungen eingelassen sind. Diese sind für eine klare Perforationen verantwortlich. In der US 5,628,097 werden eine andere Perforationsmethode und perforierte Produkte beschrieben, bei der der Vliestoff mit Hilfe von Ultraschall oder thermisch in Längsrichtung geschlitzt und durch Passagen eines aus zwei ineinander greifenden Riffelwalzen bestehenden Walzenpaars in Querrichtung gestreckt wird. Die Schnellstellen-Schlüsse werden dadurch getrennt und zu Perforationen geöffnet. Beschrieben sind Vliestoffe aus Stapelfasern und Endlosfilamenten, Melblown-Vliestoffe und Verbundstoffe aus Stapelfasern und Endlosfilamenten mit Melblown, die beispielsweise als SM (für Komposit Spunbond/Melblown) oder SMS (für Komposit Spunbond/Melblown/Spunbond) bezeichnet werden.

DE 195 81 616 T1 befaßt sich mit einem schlitzperforierten Vliestoff aus thermoplastischen Fasern. Die Perforationen sind im wesentlichen frei von schnellverklebten Rändern und als durch Dehnung geöffnete Perforationen gekennzeichnet. Zur Herstellung wird die gebundene Vliesbahn in einem vorgegeben Muster geschlitzt, auf eine Temperatur zwischen der Erweichungstemperatur des thermoplastischen Polymers und etwa dem Einsetzen des Schmelzens bei einer flüssigen Fraktion von 5% erwärmt, in mindestens eine ebene Richtung der Bahn zur Bildung von Löchern gespannt und während der Spannung abgekühlt. Die Vliesbahn kann aus Mehrfachkomponentenfasern bestehen.

Von einem perforierten Vliestoff im Hygienebereich wird nicht nur Darmflüssigkeitsmanagement, sondern auch ein möglichst hoher Weißgrad bzw. eine hohe Deckkraft und eine sehr hohe Weichheit zumindest auf der körpersitzenden Seite verlangt. Es ist bekannt, daß beide Eigenschaften von der Geschmeidigkeit und Weichheit der eingesetzten Fasern selbst abhängen. Diese sind um so höher, je niedriger der Fasertiter ist, so daß es sich anbietet, Fein-, Feinst- oder gar Ultrafeinsilfaser zu verwenden. Ultrafeine Fasern werden auch als Mikrofasern bezeichnet. Diese können auf Gewebe

DE 198 46 857 C 1

oder Vliesstoffen basieren. Auch Meltblown-Vliesstoffe bestehen aus Mikrofasern im Größenbereich von ca. 1-10 mikrons (µm).

Es ist eine Kinderwindel vom Hersteller Unicharm bekannt, die mit einem perforierten Vliesstoff abgedeckt ist, der nach der bereits oben kurz beschriebenen speziellen Wasserstrahlperforationsmethode hergestellt wurde und aus einem Komposit PP/PE-Spunbond und einer PP-Meltblown-Schicht besteht. Mit dieser Verbundstoff-Konstruktion werden zwar ein Beitrag zum besseren Management der Darmflüssigkeit, eine gute Weichheit an der Meltblownseite (= Körperseite) und eine hohe Deckkraft geleistet. Diese Verbundkonstruktion und deren Herstellungsmethode weisen jedoch auch gravierende Nachteile auf. Die Meltblown-Schicht leistet keinen oder nur einen völlig unbedeutenden Beitrag zur Gesamtfestigkeit bzw. Gesamtintegrität des Verbundes. Die Gewichte liegen deutlich über den heute üblichen. Eine Gewichtsreduktion auf unter ca. 30 g/m² erscheint aufgrund der hohen Festigkeitsanforderungen in der Maschinenrichtung zur Windelfertigung als nicht möglich. Der hohe Materialeinsatz ist kostenintensiv. Die Meltblown-Schicht für sich allein betrachtet ist nicht abriebbeständig und muß zusätzlich zur Wasserstrahlbehandlung noch thermisch mit dem Spunbond-Trägervliesstoff verankert werden, um Delaminationstendenzen zu verhindern. Dies wiederum verlangt Bikomponenten-Fasern (conjugated fibers) mit einer zentralen oder exzentrischen Mantelkomponente aus niedriger schmelzendem Polymer als dem der Meltblown-Schicht. Dennoch erreicht dieser perforierte SM-Verbund an der weichen M-Seite bei weitem nicht die Abriebbeständigkeit eines PPSpunbonds oder PP-prägegebundenen Stäffelfaservliesstoffes, wie sie heute in Windeln und Damenbinden eingesetzt werden. Bei anderen Anwendungen, wie abdichtenden Windelhosenmanschen oder OP-Vliesstoffen, bei denen Abriebbeständigkeit bzw. Lintfreiheit gefordert wird, kann nur SMS eingesetzt werden. Mit einer solchen Abdeckung der Meltblown-Schicht zur Körperseite würden die Vorteile der Meltblown-Schicht nicht mehr zum Tragen kommen.

Es ist Aufgabe der Erfindung, einen perforierten Vliesstoff zu schaffen, der beim Darmflüssigkeitsmanagement bisherigen Vliesstoffen überlegen ist, den Anforderungen an hohe Opazität und höhere Weichheit und Zartheit an der körperseitigen Oberfläche nachkommt, einen zwei- oder mehrschichtigen Aufbau unnötig macht und mit einem Fasermaterial-Gewicht auskommt, das deutlich unter dem von derzeit in Windeln und Damenbinden eingesetzten perforierten Vliesstoffen liegt. Außerdem ist es Aufgabe der Erfindung, das Darmflüssigkeitsmanagement ohne Beeinträchtigung des Urin-Managements zu verbessern. Weiterhin ist es Aufgabe der Erfindung, den Fluid-Durchgang durch den perforierten Vliesstoff ohne den Einsatz von Detergentien zu erreichen bzw. deren Einsatzmenge auf einen Bruchteil der in nicht perforierten Hüllvliesstoffen üblichen Mengen herabzusetzen.

Die Aufgaben werden erfindungsgenäß gelöst durch einen perforierten Vliesstoff mit einem Flächengewicht von 8 bis 17 g/m² aus miteinander verschlungenen endlosen Mikrofaserfilamenten, mit einem Titer im Bereich von 0,05 bis 0,40 dtex, wobei mindestens zwei unterschiedliche Mikrofaserfilamente aus thermoplastischen Polymeren mit unterschiedlicher Hydrophobizität vorhanden sind, und die einen kuchenstückförmigen Querschnitt haben und die aus Filamenten stammen, die im Querschnitt aus kuchenstückförmigen Segmenten aufgebaut sind, wobei die Perforationen klar ausgebildet und frei von vereinzelten Faserfilamenten sind.

Die erfindungsgemäßen Vliesstoffe zeigen trotz extrem niedrigem Gewicht sehr hohe Festigkeiten und aufgrund der niedrigen Fasermasse sehr klare Lochstrukturen. Dadurch ist es möglich, den schnellen Durchgang von Körperflüssigkeiten, insbesondere Darmflüssigkeiten, ohne oder nur mit geringem Zusatz von oberflächenaktiven Stoffen mit niedriger Oberflächenspannung (Netzmittel) zu gewährleisten und für Windeln und Damenbinden eine trockene Topsheet-Oberfläche zu erzeugen.

Die unterschiedlichen Filamente weisen jeweils einen Titer im vorstehend angegebenen Bereich auf. Die Perforationen sind vorzugsweise regelmäßig angeordnet und weisen eine Einzellochfläche von 0,01 bis 0,60 cm² auf.

Der erfindungsgemäße perforierte Vliesstoff weist vorzugsweise einen Strike Through-Wert nach einer Minute von weniger als 3 sec. auf. Die Höchstzugkraft in Längsrichtung beträgt vorzugsweise mindestens 30 N/5 cm. Der Rewet-Wert beträgt vorzugsweise weniger als 0,5 g.

Zum Aufbau des Vliesstoffes können beispielsweise zwei unterschiedliche Filamente aus thermoplastischen Polymeren in einem Gewichtsverhältnis im Bereich von 20 : 80 bis 80 : 20 eingesetzt werden. Nachstehend wird der Aufbau des Faservlieses anhand zweier Filamente F1 und F2 erläutert.

Die Erfindung betrifft auch ein Verfahren zur Herstellung derartiger perforierter Vliesstoffe durch Ablegen von splittbaren pie- oder hollow pie-Endlosfasern, deren Querschnitt mindestens zwei unterschiedliche thermoplastische Polymeren mit unterschiedlicher Hydrophobizität in einer abwechselnden Kuchenstückanordnung aufweist, zu einem Vliesstoff, nachfolgendes Splitten und Verschlingen der Faser zu verschlungenen Endlosfilamenten mit Hilfe von Hochdruck-Wasserstrahlen, und nachfolgendes Perforieren des gebildeten Vliesstoffes mit Hochdruck-Wasserstrahlen.

Dabei erfolgt das Perforieren vorzugsweise auf Entwässerungs- und Lochbildungsröhrchen, die Erhebungen auf der Oberfläche aufweisen.

Nachstehend werden zunächst die zur Herstellung des erfindungsgemäßen Vliesstoffes eingesetzten Polymere und danach das Herstellungsverfahren näher erläutert.

Von den beiden Faserpolymeren F1 und F2 ist mindestens eines der beiden hydrophob und stammt vorzugsweise aus der Reihe der Polyolefine, wie Polyethylen, Polypropylen oder Copolymeren davon, bei denen eines der beiden im Überschuß vorhanden ist. Das andere kann sowohl hydrophob als auch hydrophil sein, ist jedoch vorzugsweise nicht hydrophil, sondern weniger hydrophob als Polypropylen. Das stärker hydrophobe Faserpolymer sei hier mit F1 und das schwächer hydrophobe Faserpolymer mit F2 bezeichnet. F1 wird vorzugsweise aus Polypropylen oder Polyethylen oder Verschnitten der beiden bestehen. F2 kann beispielsweise eine Faser aus der Reihe der Polyester, wie Polyethylenterephthalat, Polybutylenterephthalat, Polypropylenterephthalat oder ein Copolyester davon und PE sein. Sowohl F1 als auch F2 unterliegt, was die Polymerauswahl angeht ansonsten keiner Beschränkung, außer der, daß sie mit den bekannten Spinnvliesverfahren zu konjugierten Fasern versponnen werden können.

Von F1 und F2 können beide oder eines der beiden aus thermoplastischen Elastomeren bestehen. Beispiele für elastische Polyolefine für Spinnvliesstoffe finden sich in EP 0 625 221 B1 und für metallocen-katalysiertes LLDPE in EP 0 713 546 B1 in der auch Vertreter für die schwächer hydrophoben Elastomere wie Polyurethane, Ethylen-poly-Buty-

len-Copolymere, Poly (Ethylen-Butylen) Polystyrol Copolymer (Kraton), Poly-Adipat-lister und Polyetherester-Elastomere (Hytrex) beschrieben sind. Von diesen Elastomeren ist bekannt, daß Spinnvliesstoffe im Meltbrown- oder SMS-Kombinationen ersponnen werden können. Der Einsatz solcher Elastomere in I1 und/oder I2 erhöht die Weichheit und Geschmeidigkeit des perforierten Mikrofaservliesstoffes. Es hat sich außerdem gezeigt, daß nur perforierte Vliesstoffe, die aus miteinander verschlungenen Mikrofaserendlosfilamenten bestehen, die hervorragenden Eigenschaften hinsichtlich Fluid-Management zeigen. Perforierte Vliesstoffe aus in gleicher Weise miteinander verschlungenen Mikrofaser-Stapelfasern erreichen diese verbesserten Eigenschaften nicht. Allein der Verarbeitung auf Windelmaschinen (hohe Zugkraftbeanspruchung in Maschinenrichtung), wegen, müßte schon das Gewicht desselben gegenüber dem Endlosfaservliesstoff durchschnittlich verdreifacht werden, mit deutlichen Einbußen in Perforationsgüte, Geschmeidigkeit, Weichheit, Abriebbeständigkeit und Fluidmanagement.

Auch Zusätze von Ingredienzen zur Faserpolymerschmelze in Form von Masterbatches zum Zwecke der Antistatik-Ausrüstung, der Spinnfärbung, der Mattierung, der Weichmachung, Klebrigmachung und Flexibilisierung der Faser, Erhöhung und Erniedrigung der abweisenden Eigenschaften gegen Flüssigkeiten (wie Wasser, Alkohole, Kohlenwasserstoffe, Öle), Fette und multi-disperse Systeme, wie Darmflüssigkeiten und andere flüssige Körperausscheidungen, wie Urin und Menstrualflüssigkeit sind möglich.

Ingredienzen, welche die Grenzflächenspannung an der Mikrofaseroberfläche verändern, können auch durch nachträgliche Applikation nach der Generierung bzw. Freisetzung der Mikrofaserfilamente in dem bereits perforierten Vliesstoff aufgetragen werden. Solche Stoffe sind beispielsweise Netzmittel in Wasser gelöster oder dispergierter Form, mit denen heute viel Windelabdeckspinnvliesstoff zum Zwecke des besseren Urin-Managements ausgerüstet ist.

Die Vliesstoffe gemäß der vorliegenden Erfindung kommen jedoch vorzugsweise ohne solche Netzmittel bzw. mit nur einem Bruchteil der bisher üblichen Applikationsmenge aus. Die Ausgestaltung der Perforationen, d. h. deren Lochgröße, deren Form, der Anordnung der einzelnen Perforationen zueinander (z. B. auf Lücke oder in Reihe) und der offenen Fläche einerseits sowie die extrem hohe Geschmeidigkeit der aus verschlungenen Endlosmikrofaserfilamenten bestehenden Stege (Bereich zwischen den Perforationen) und deren sehr niedriges Gewicht erlauben diese Netzmitteldrosselung bis zu völliger Einsparung.

Die Zeichnung mit den Fig. 1 bis 6 erläutert die Erfindung zusätzlich.

In den Fig. 1 bis 6 wird die Form der einzelnen Öffnungen K und deren Anordnung in einem Flächengebilde angezeigt. In Fig. 1 ist K eine idealisiert dargestellte Öffnung in Form eines gleichseitigen Sechseckes, wobei die Seitenlänge a mit b identisch ist. Der Abstand o ist der kürzeste Abstand zwischen dem Zentrum c der Öffnung K und der Kante a. Die Kanten a und b stehen jeweils im konstanten Abstand g zu jedem benachbarten K. Um die einzelnen Öffnungen K läßt sich jeweils, parallel zu a und b ausgerichtet eine größeres gleichseitiges Sechseck mit den Kanten e und f legen. In Fig. 1 ist e = f. Dadurch entsteht eine bienenwabenförmige Anordnung der Öffnungen K. Die Kanten a und b einer Öffnung K sind jeweils parallel zu den benachbarten Kanten a und b der benachbarten Öffnungen K ausgerichtet. Der Abstand h = 0,5 g. Die Spitzen an den Berührungsstellen a mit a bzw. a mit b sind in dem Vliesstoff in abgerundeter Form vorhanden. Diese Abrundungen i und j der Spitzen sind in Fig. 1 für den Fall i = j wiedergegeben. Durch diese Abrundungen verkürzen sich die ursprünglichen Abstände d zu e des Hexagons zu q und r. Im Falle der Fig. 1 ist wieder q = r.

Alle Abrundungen i und j können im Extremfall so stark ausgeweitet sein, daß sich für K eine kreisrunde Form ergibt, wie in Fig. 2 dargestellt ist.

Die Öffnungen K der Fig. 3 unterscheiden sich von denjenigen der Fig. 1 nur dadurch, daß b deutlich länger als a ist und die Abrundung i stärker ausgeprägt ist als j.

Die Abrundungen i und j können im Extremfall so weit ausgedehnt sein, daß aus dem sechseckigen K eine elliptische Form resultiert, wie in Fig. 4 dargestellt.

Hexagonale Formen der Öffnungen K oder solche, die sich durch Abrundungen daraus ergeben und die Anordnung derselben, wie sie in den Fig. 1 bis Fig. 4 dargestellt sind, haben sich für das Fluid-Management als besonders bevorzugenswert erwiesen. Insbesondere bei gleichseitig hexagonalen Öffnungen K und deren abgerundeten Ableitungen hat die Körperflüssigkeit immer den kürzesten Weg von der Windeloberfläche in das Windelinnere.

Die Erfindung beschränkt sich jedoch nicht auf solche regelmäßigen Formen und Anordnungen. Auch andere Vielecke für K und deren abgerundete Abkömmlinge sind denkbar sowie auch unregelmäßige Verteilungen solcher oder anderer Öffnungen. Weniger geeignet sind allerdings solche Öffnungen und Anordnungen derselben, die dem Teil der unterschiedenen Körperflüssigkeit, der am weitesten von den Öffnungsrand entfernt ist, einen Hinderungsgrund geben, schnell durch die Öffnungen K abfließen zu können. Solche Anordnungen werden beispielsweise in Fig. 5 und 6 wiedergegeben.

Die Entfernung von dem weitestentfernten Punkt w bis zur (abgerundeten) Ecke des Viereckes ist deutlich größer als die Entfernung h. Das Verhältnis u/h von maximaler Entfernung zur Öffnung K zu minimaler Entfernung sollte im Idealfall 1/1 und im schlechtesten Fall nicht über 2/1 liegen.

Die Einzelrohrläche bewegt sich im Bereich von 0,01 bis 0,60 cm², vorzugsweise zwischen 0,04 bis 0,40 cm². Die einzelnen Löcheröffnungen können alle die gleiche Form und einheitlich die gleiche Lochfläche besitzen. Sie können aber beide oder nur eine der beiden unterschiedlich sein, jedoch die o. g. Lehre von u/h kleiner/gleich 2/1 beachtend.

Die offene Lochfläche liegt im Bereich von 8 bis 40%, vorzugsweise von zwischen 12 bis 35%.

Die mikrofeinen, verschlungenen Endlosfilamente S bilden den Rahmen L für die Öffnungen. Der perforierte Vliesstoff kann, wie vorstehend erwähnt, oberflächenaktive Wirksubstanzen, die ihm eine auswaschbare, verzögert auswaschbare oder bleibende Hydrophilie verleihen, enthalten. Diese werden zweckmäßigerweise nach der Wasserstrahlperforation im Naß-in-Naß-Verfahren aufgetragen. Die Auftragsmenge liegt zwischen 0 bis 0,60 Gew.-%, bezogen auf das Vliesstoffgewicht, vorzugsweise zwischen 0 und 0,20%. Die Dosierung richtet sich nach der Fläche der einzelnen Löcher und der offenen Gesamtfläche. Je größer beide sind, um so stärker kann der Gehalt an derartigen Surfactants herabgesetzt werden. Aus Gründen optimaler Bioverträglichkeit wird ein Gehalt an Surfactants von 0% angestrebt.

Als besonders vorteilhaft hat es sich erwiesen, das oberflächenaktive Agenz (surfactant) nicht gleichmäßig über den gesamten Rahmen zu verteilen, sondern auf die unmittelbare Nachbarschaft zur Lochperipherie zu beschränken. Von die-

ser Stelle geht dann zwangsläufig eine zur Perforationen hin gerichtete Saugwirkung auf das Fluid, aus. Das multidisperse Fluidsystem erleidet dann keine Entwässerung bzw. Phasentrennung. Ein Verstopfen der Perforationen und Ablagerungen auf dem Rahmen werden verhindert. Die zwischen Absorbent Core (Absorberkern) und Topsheet eingelagerte Fluidaufnahme- und Verteilerschicht, die ebenfalls netzartig eingestellt ist, fördert zusätzlich die sofortige Entfernung der Körperflüssigkeit von der Windeloberfläche.

Herstellung des perforierten Vliesstoffes (Topsheet)

Das Verfahren besteht darin, daß eine spaltbare pie- oder hollow pie-Faser mit Hilfe der Spinnvliestechnologie zu einem Vliesstoff aus Endlosfilamenten abgelegt wird. Die Querschnitte der ungesplittet aus der Düse austretenden Fasern bestehen aus den zwei unterschiedlichen Polymerkomponenten F1 und F2, die sich in abwechselnder Reihenfolge wie Kuchenstücke aneinanderreihen (Normalfall aus 4 bis 16 solcher Kuchenstücke). Als Voraussetzung für eine sich anschließende Spaltung sollten vorzugsweise solche meist 2 polymer-chemisch stark unterschiedliche Komponenten eingesetzt werden, die an ihren gemeinsamen Grenzflächen nur eine möglichst geringe Haftung aufweisen. Es können aber auch chemisch ähnliche Polymerkomponenten verwendet werden, wie beispielsweise Polyethylenterephthalat und ein Copolyester oder Polypropylen und Polyethylen, sofern Maßnahmen getroffen worden sind, die Haftung an den Grenzflächen der beiden zum Beispiel durch Zusatz an Trennmittel zumindest in einer Faserpolymerkomponente herabzusetzen. Ist die Spaltfaser innen mit einem (runden) Hohlraum versehen, spricht man von einer sog. Hollow-Pie-Faser, ansonsten von einer Pie-Faser.

Der Titer der Endlosfilamente in dem Spinnvliesstoff beträgt vor dem Spalten in der Regel 1,0 bis 4,0 dtex, vorzugsweise 1,6 bis 3,3 dtex. Anschließend werden die Endlosfilamente des Spinnvliesstoffes mit bekannten Methoden der Hochdruck-Wasserstrahltechnik (siehe z. B. EP 0 215 684 A2) in einer ersten Nachbehandlungsstufe miteinander verschlungen und gleichzeitig in die Kuchenbestandteile aufgesplittet. Bei einer Pie-Faser mit einem Titer von 1,6 dtex und insgesamt 16 Segmenten, die sich aus je 8 Segmenten der beiden Faserpolymer zusammensetzen, liegen also nach der Spaltung Mikrofasern in einem Titer von 0,10 dtex vor. Nachdem es sich bei der Erfindung um einen sehr leichten Vliesstoff handelt, ist es vorteilhaft, als Support, auf den der Vliesstoff ausgelegt wird, kein Sieb oder kein Support mit Perforationen zu verwenden, sondern einen völlig unperfektierten Support. Dadurch kann durch Reflexion der Wasserstrahlen an diesem Support deren Prallwirkung ausgenutzt und damit der Energieverlust minimiert werden.

Nach der Perforation wird entweder getrocknet oder zuvor zweckmäßigerverweise in eines Naß-in Naß-Applikationsnietthode vor der Trocknung Tensid zum Zwecke der oberflächlichen Hydrophilierung aufgetragen. Dies kann nach bekannten Methoden der Vollbadimpregnierung, des einseitigen Pflatschens, des Aufstreichens oder des Drückens geschehen. In einer besonderen Ausgestaltungsform wird das Tensid (Netzmittel) musterförmig aufgedruckt, in der Weise, daß nur die Grenzbereiche des Faserrahmens zur Perforation betroffen sind. Dies bedarf der Erstellung spezieller Druckschablonen, die dem Perforationsmuster angepaßt sein müssen, und besonderer Kontrollmaßnahmen zur Erhaltung der Konturen- schärfe des Netzmitteldruckes während der Fertigung.

Beispiel: 1:

Es wird ein Spinnvliesstoff mit einem Flächengewicht von 13 g/m², der zu 100% aus einer Pie-Faser mit einem Faser- titer von 1,6 dtex besteht, auf einem Sieb abgelegt. Die Pie-Faser besteht in ihrem Querschnitt aus abwechselnd je 8 Polypropylen-Segmenten und je 8 Polyethylenterephthalat-Segmenten. Die Größe der einzelnen Polypropylen-Segment ist so gewählt, daß der Gewichtsanteil des Polypropylens 30% und des Polyethylenterephthalats 70% ausmacht.

Der ungesplittete Endlosfilament-Vliesstoff wird auf ein 100 mesh Entwässerungssieb gelegt und mit einem Wasserstrahldruck von 180 mbar verfestigt, und die Endlosfilamente werden jeweils in ihre 8 Mikrofasersegmente aus Polypropylen und 8 Mikrofasersegmente aus Polyethylenterephthalat aufgesplittet.

Nach der Spaltung entstehen jeweils die gleiche Anzahl an Mikrofasersegmenten aus Polypropylen und Polyethylenterephthalat. Die Mikrofasersegmente aus Polypropylen weisen einen Einzeltiter von 0,06 dtex und die Segmente aus Polyethylenterephthalat einen Einzeltiter von 0,14 dtex auf. Die Umrechnung von dtex in Faserdurchmesser (idealisiert auf runden Querschnitt) ergibt für Polypropylen (Dichte von 0,91 g/cm³) eine Wert von 2,36 micron und für Polyethylenterephthalat (Dichte von 1,37 g/cm³) einen Wert von 4,42 micron.

Nach dem Aufsplitten der Faser durch Wasserstrahlen wird das Flächengebilde einer Perforation ebenfalls mit Hilfe von Hochdruckwasserstrahlen mit einem Druck von 70 kg/cm² unterzogen. Hierzu werden die in EP 0 215 684 A2 beschriebenen Entwässerungs- und Lochbildungstrommeln mit Erhebungen auf der Oberfläche der Trommel anstelle der sonst üblichen Entwässerungssiebe eingesetzt.

Nach der Trocknung entsteht ein sehr weicher, anschmiegsamer Vliesstoff mit klar ausgebildeten Perforationen. Die einzelnen Löcher der Perforation sind alle (idealisiert) kreisförmig ausgebildet und von gleicher Größe. Die Anordnung der Löcher erfolgt in einem orthogonalen Gitter mit einem Gitterabstand a, wobei jeweils flächenzentriert ein weiteres Gitter mit Löchern überlagert ist.

Der Radius r beträgt durchschnittlich 1,4 mm und der Abstand a = 6,0 mm. Die offene Fläche OF beträgt 34%, bezogen auf die Gesamtfläche.

Von den perforierten Vliesstoff wurden die Höchstzugkraft in Längsrichtung nach EDANA 20.289, die Liquid Strike Through Time nach EDANA 150.3-96 und der Coverstock Wet Back (auch Rewet genannt) nach EDANA 151.1-96 gemessen.

Der Strike Through wurde nach einer Wartezeit von je 1 Minute insgesamt 2 mal wiederholt, ohne die Filterpapier-Lagen zu wechseln. Die angegebenen Werte sind jeweils die Mittelwerte aus insgesamt 3 Einzelmessungen.

DE 198 46 857 C 1

Ergebnisse:

Höchstzugkraft in Längsrichtung: 32,3 N/5 cm

	1. Strike Through (sec)	2. Strike Through (sec)	3. Strike Through (sec)
5	unmittelbar	nach 1 Minute	nach 1 weiteren Minute
10	1,82	2,42	2,44

Rewet: 0,09 g

Beispiel 2:

Der perforierte Vliesstoff aus Beispiel 1 wurde im Foulard mit der sog. Vollbadmethode mit einer wäßrigen Emulsion eines nichtionischen Netzmittels auf der Basis von Polysiloxan getränkt. Die Auftragsmenge fest betrug nach der Trocknung 0,042 Gew.-%. Mit diesem Muster wurden folgende Prüfergebnisse erzielt:

Höchstzugkraft in Längsrichtung: 30,2 N/5 cm

	1. Strike Through (sec)	2. Strike Through (sec)	3. Strike Through (sec)
25	unmittelbar	nach 1 Minute	nach 1 weiteren Minute
30	1,58	2,10	2,11

Rewet: 0,31 g

Vergleichsbeispiel 1:

Auf einen prägegebundenen Spinnvliesstoff aus Polypropylen mit Endlosfilamenten des Titers 2,2 dtex und einem Flächengewicht von 10 g/m² wurde eine Meltblown-Lage aus 20 g/m² aufgesponnen. Der durchschnittliche Durchmesser der die Meltblown-Schicht aufbauenden Mikrofasern betrug 3,82 micron. Die Verschweißfläche des prägegebundenen Spinnvliesstoffes betrug 5,2%.

Dieses zweilagige Laminat wurde entsprechend der in Beispiel 1 beschriebenen Methode wasserstrahlvernadeln und anschließend auf einem konventionellen 20 mesh Siebband perforiert. Die offene Fläche errechnete sich auf 18,4%. Dieser zweilagige Vliesstoff war ebenfalls sehr weich, erbrachte jedoch deutliche Defizite hinsichtlich Höchstzugkraft und Strike Through im Vergleich zu den in Beispiel 1 und 2 gemessenen Prüfwerten. Strike Through und Rewet wurden jeweils auf der PP-Meltblown-Seite gemessen.

Höchstzugkraft in Längsrichtung: 25,4 N/5 cm

	1. Strike Through (sec)	2. Strike Through (sec)	3. Strike Through (sec)
50	unmittelbar	nach 1 Minute	nach 1 weiteren Minute
55	3,81	4,92	4,96

Rewet: 0,10 g

Die Strike Through-Werte sind für ein Topsheet deutlich zu hoch.

Vergleichsbeispiel 2:

Auf das Muster aus Vergleichsbeispiel 1 wurde 0,40% nichtionisches Netzmittel auf Basis von Polysiloxan aufgetragen. Wie die Meßergebnisse zeigen, kann dadurch zwar der Strike Through zwar deutlich gesenkt werden, der Rewet erhöht sich aber unverhältnismäßig stark. Eine so hohe Rücknässung kann in einer Windel nicht akzeptiert werden.

DE 198 46 857 C 1

Ergebnisse:

Höchstzugkraft in Längsrichtung: 24,6 N/5 cm

1. Strike Through (sec)	2 Sinke Through (sec)	3. Strike Through (sec)
unmittelbar	nach 1 Minute	nach 1 weiteren Minute
1,23	2,35	2,40

Rewet: 2,35 g

Die Meltblown-Schicht verleiht dem Topsheet eine hohe Weichheit. In Gegenwart von Netzmittel wirkt diese Meltblown-Schicht jedoch wie ein Schwamm. Eine solche Konstruktion erwies sich somit zur Abdeckung einer Sauglage als ungeeignet.

Vergleichsbeispiel 3:

Der in Vergleichsbeispiel 1 beschriebene 2-lagige Aufbau wird einer Wasserstrahlbehandlung entsprechend Beispiel 1 unterzogen.

Der durchschnittliche Radius r der Löcher nach der Wasserstrahlperforation betrug $r = 1,28$ mm. Der Abstand a blieb unverändert bei $a = 6,0$ mm.

Es ergibt sich eine offene Fläche $OF = 28,6\%$.

Ergebnisse:

Höchstzugkraft in Längsrichtung: 24,2 N/5 cm

1 Strike Through (sec)	2. Strike Through (sec)	3 Strike Through (sec)
unmittelbar	nach 1 Minute	nach 1 weiteren Minute
2,93	3,78	3,84

Rewet: 0,10 g

Die Strike Through-Werte sind wiederum zu hoch.

Patentansprüche

1. Perforierter Vliesstoff mit einem Flächengewicht von 8 bis 17 g/m² aus miteinander verschlungenen endlosen Mikrofaserfilamenten mit einem Titer im Bereich von 0,05 bis 0,40 dtex, wobei mindestens zwei unterschiedliche Mikrofaserfilamente aus thermoplastischen Polymeren mit unterschiedlicher Hydrophobizität vorhanden sind, die einen kuchstückförmigen Querschnitt haben und die aus Filamenten stammen, die im Querschnitt aus kuchstückförmigen Segmenten aufgebaut sind, wobei die Perforationen klar ausgebildet und frei von Faserfilamenten sind.

2. Perforierter Vliesstoff nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Perforationen regelmäßig angeordnet sind und eine Binnellochfläche von 0,01 bis 0,60 cm² aufweisen.

3. Perforierter Vliesstoff nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß im Vliesstoff das Verhältnis zwischen dem weitesten Abstand (u) zwischen der Kante eines um die jeweilige Öffnung (K) gedachten Vielecks und dem geringsten Abstand (h) zwischen der Kante eines um die jeweilige Öffnung (K) gedachten Vielecks 1 : 1 bis 2 : 1 beträgt (Fig. 5 und 6).

4. Perforierter Vliesstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, daß die offene Lochfläche 8 bis 40% beträgt.

5. Perforierter Vliesstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, daß der perforierte Vliesstoff aus Polyolefin- und Polyesterfilamenten in einem Gewichtsverhältnis im Bereich von 20 : 80 bis 80 : 20 aufgebaut ist.

6. Perforierter Vliesstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß der Vliesstoff mit 0 bis 0,60 Gew.-%, bezogen auf das Vliesstoffgewicht, mindestens einer oberflächenaktiven Wirksubstanz imprägniert ist.

7. Perforierter Vliesstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Strike Through-Wert nach einer Minute weniger als 3 Sekunden, der Rewet-Wert weniger als 0,5 g und die Höchstzugkraft in Längsrichtung mindestens 30 N/5 cm betragen.

8. Verfahren zur Herstellung von perforierten Vliesstoffen nach einem der Ansprüche 1 bis 7 durch Ablegen von spaltbaren Pie- oder Hollow-Pie-Lindlosfasern, deren Querschnitt mindestens zwei unterschiedliche thermoplasti-

DE 198 46 857 C 1

sche Polymere mit unterschiedlicher Hydrophobizität in einer abwechselnden Kuchenstückanordnung aufweist, zu einem Vliesstoff, nachfolgendes Splitten und Verschlingen der Fasern zu verschlungenen Bindlosfilamenten mit Hilfe von Hochdruck-Wasserstrahlen, und nachfolgendes Perforieren des gebildeten Vliesstoffes mit Hochdruck Wasserstrahlen.

- 5 9. Verfahren nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß das Perforieren auf Entwässerungs- und Lochbildungströmmeln erfolgt, die Erhebungen auf der Oberfläche aufweisen.
- 10 10. Verwendung von perforiertem Vliesstoff nach einem der Ansprüche 1 bis 7 als Topsheet in Hygieneprodukten wie Windeln oder Damenbinden.

10

Hierzu 6 Seite(n) Zeichnungen

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

Fig. 1

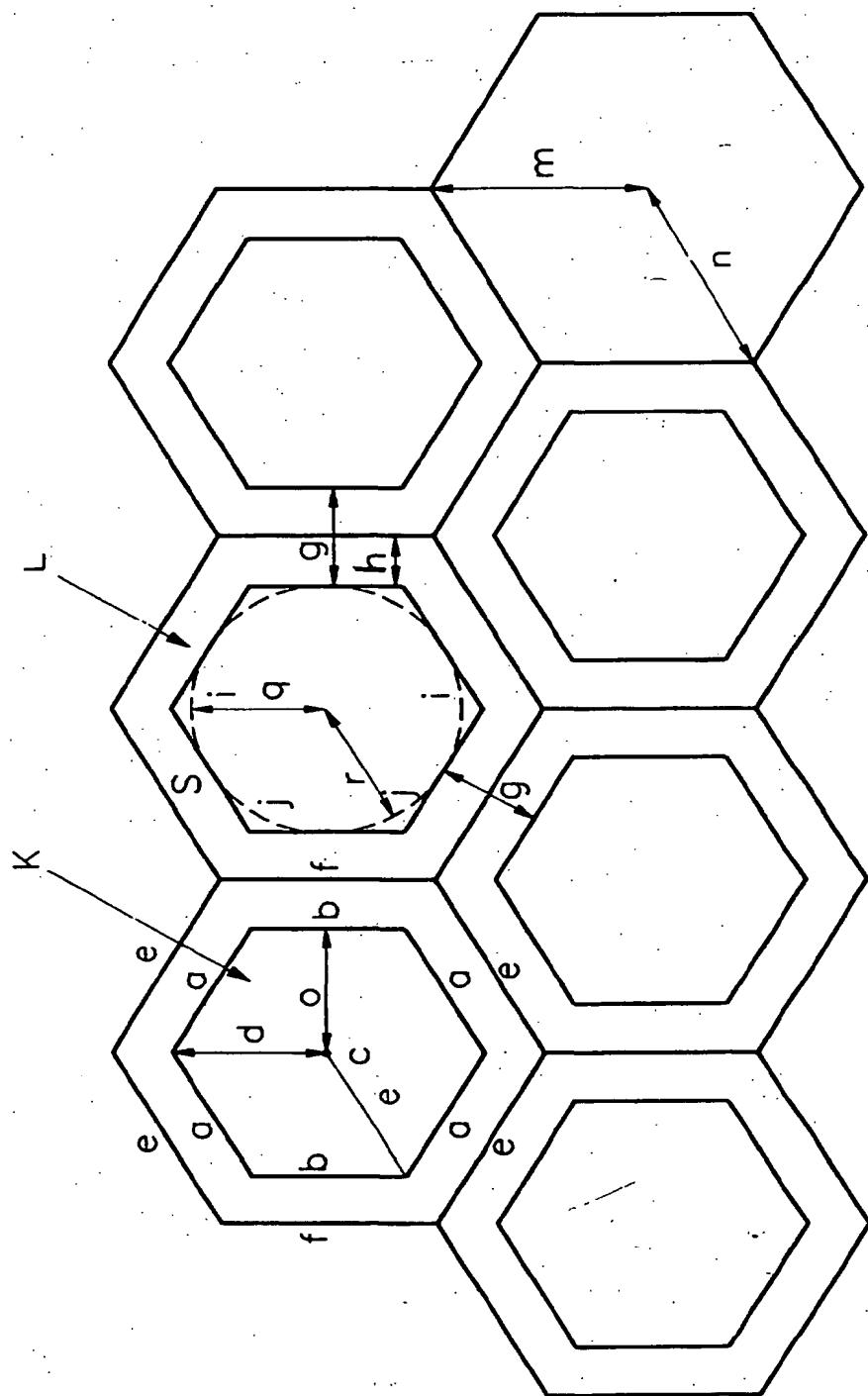


Fig.2

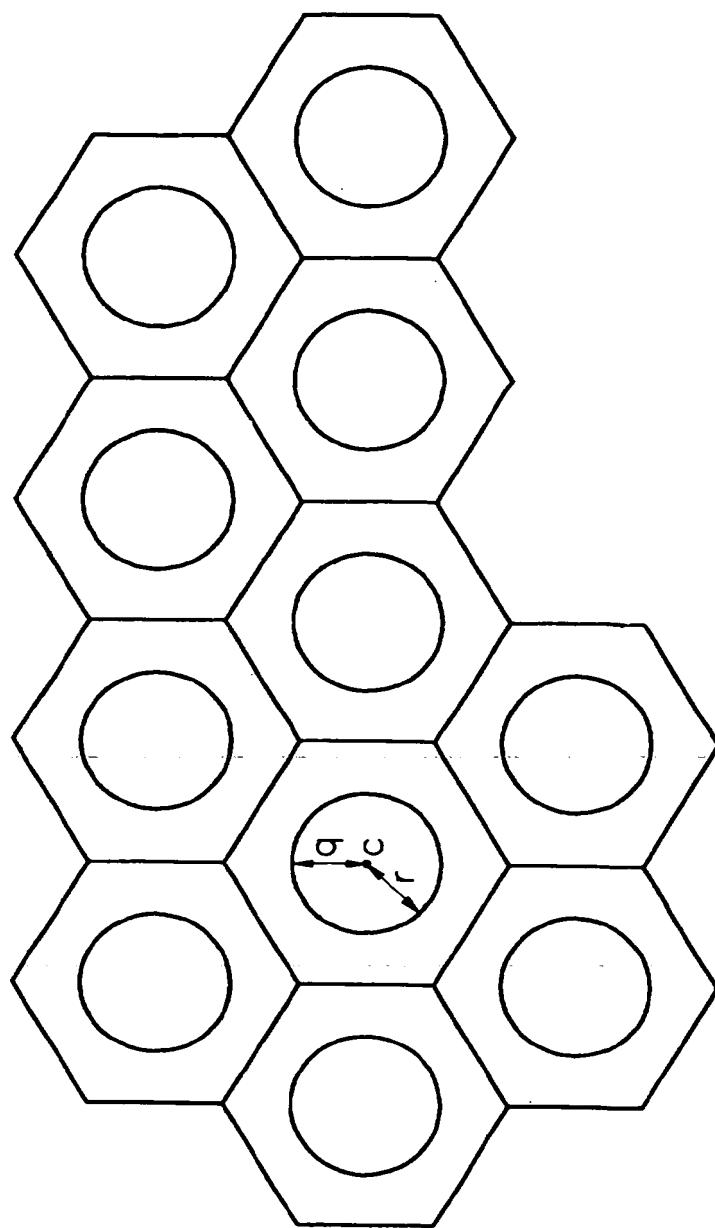


Fig. 3

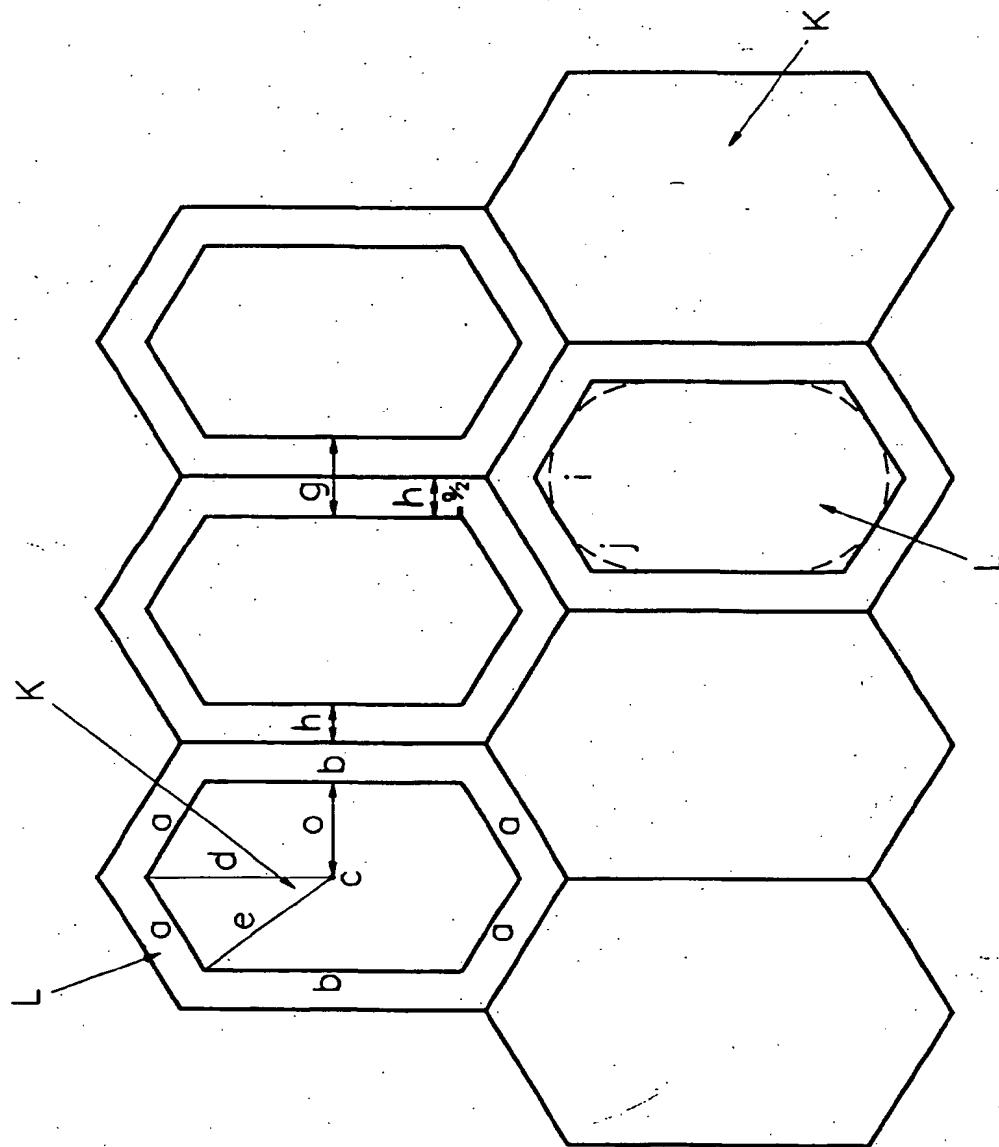


Fig. 4

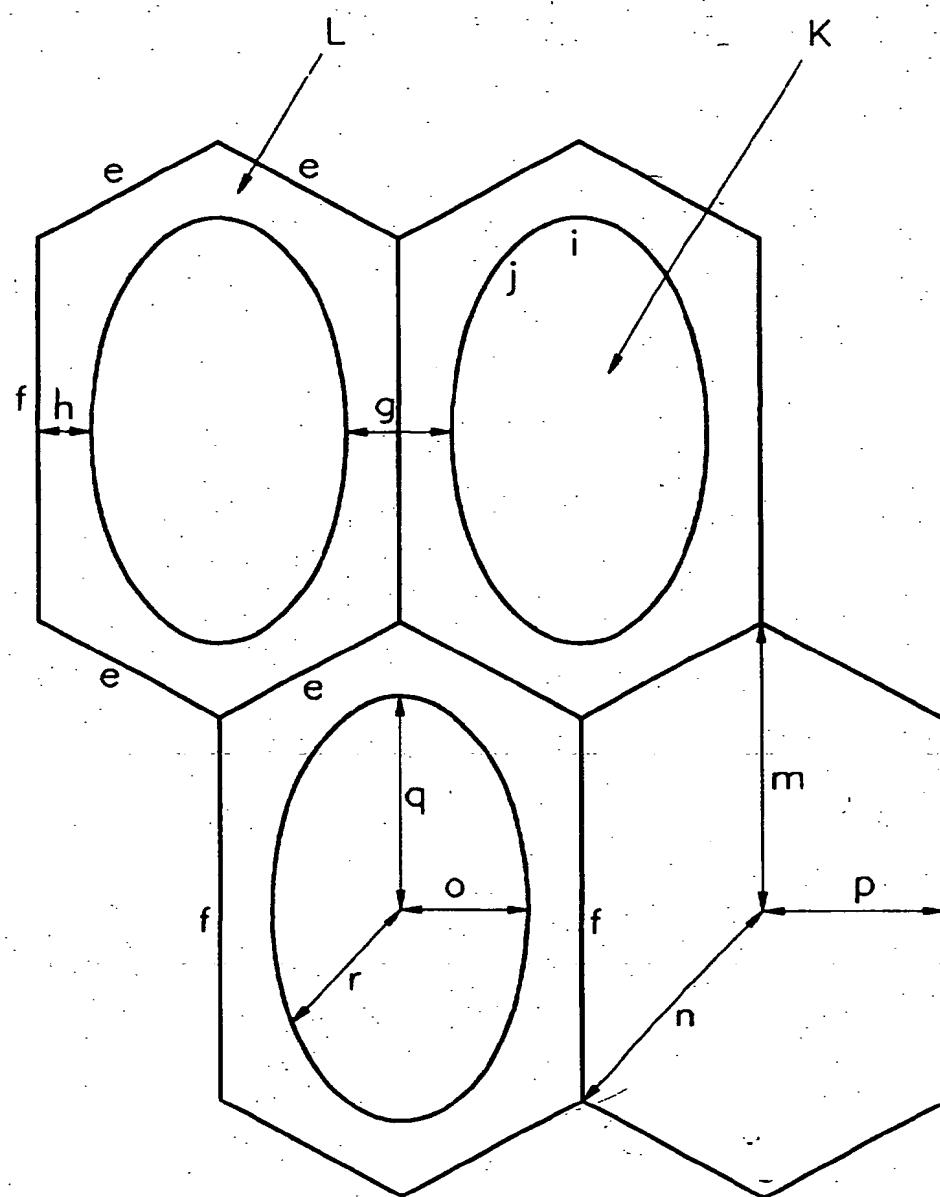


Fig.5

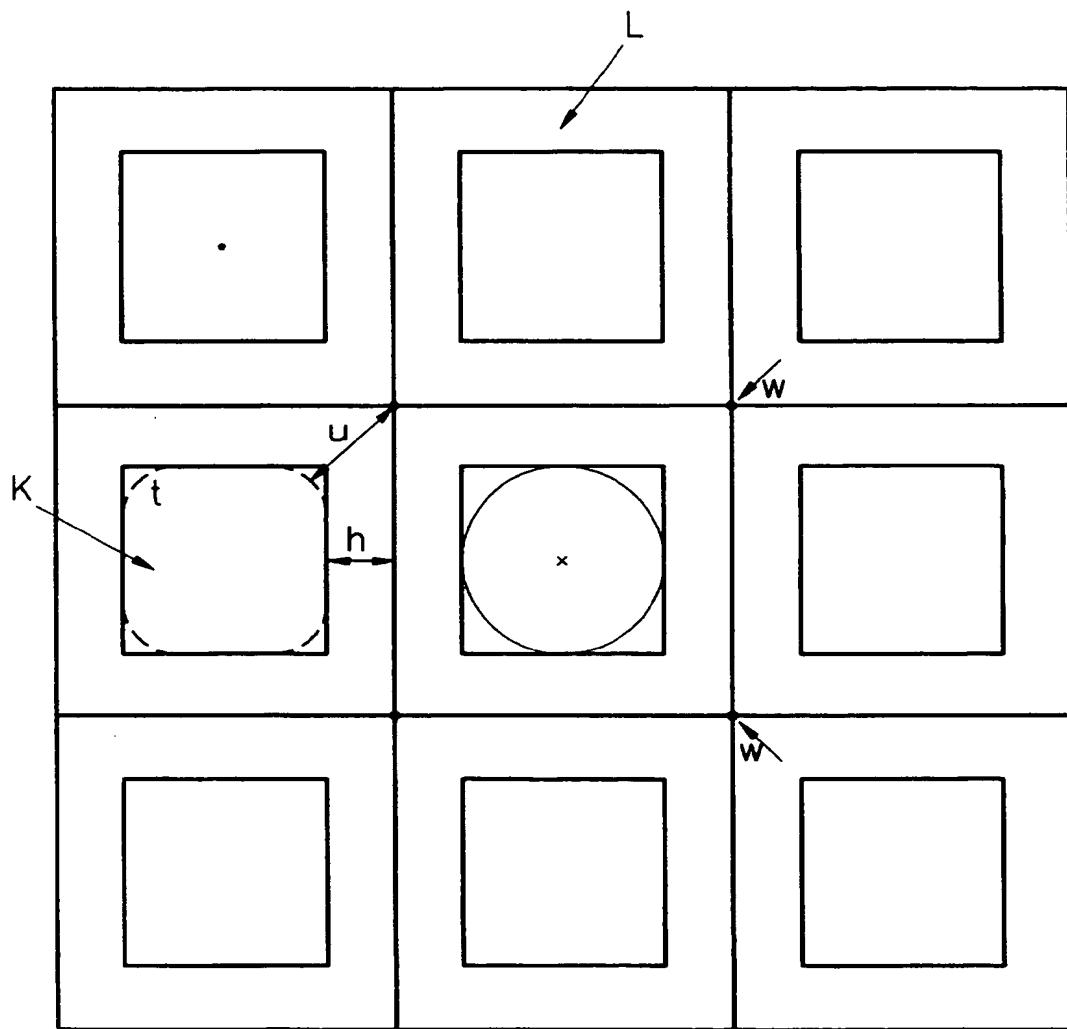


Fig.6

